

File 351:Derwent WPI 1963-2001/UD,UM &UP=200175

(c) 2001 Derwent Info Ltd

*File 351: Price changes as of 1/1/01. Please see HELP RATES 351.

72 Updates in 2001. Please see HELP NEWS 351 for details.

1/5/1

DIALOG(R)File 351:Derwent WPI

(c) 2001 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

009521544

WPI Acc No: 1993-215085/ 199327

XRAM Acc No: C93-095410

XRPX Acc No: N93-165298

Laser-markable plastic moulding material - contains polyacetal, inorganic photo-active white pigment, esp. titanium dioxide, and other additive(s), esp. black or coloured pigments

Patent Assignee: HOECHST AG (FARH)

Inventor: HAACK U; HESS G; KURZ K; WITAN K

Number of Countries: 019 Number of Patents: 007

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
DE 4143258	A1	19930701	DE 4143258	A	19911231	199327 B
EP 550032	A2	19930707	EP 92121987	A	19921224	199327
BR 9205192	A	19930706	BR 925192	A	19921230	199331
CA 2086023	A	19930701	CA 2086023	A	19921222	199338
JP 5247319	A	19930924	JP 92349043	A	19921228	199343
EP 550032	A3	19931103	EP 92121987	A	19921224	199511
TW 249814	A	19950621	TW 92109414	A	19921124	199534

Priority Applications (No Type Date): DE 4143258 A 19911231

Cited Patents: No-SR.Pub; 1.Jnl.Ref; EP 522370; JP 55125148

Patent Details:

Patent No Kind Lan Pg Main IPC Filing Notes

DE 4143258 A1 4 C08L-059/00

EP 550032 A2 G 4 C08L-059/00

Designated States (Regional): AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL PT SE

JP 5247319 A 4 C08L-059/00

BR 9205192 A C08L-029/14

CA 2086023 A C08L-059/00

EP 550032 A3 C08L-059/00

TW 249814 A C08K-003/22

Abstract (Basic): DE 4143258 A

Laser-markable plastic moulding material (I) contains polyacetal (II), inorganic photoactive white pigment (III) and other additive(s) (IV). Also claimed is a method of producing a marked plastic moulding material, by irradiating (I) with an excimer laser at UV wavelengths of 200-550 nm.

(I) pref. contains 0.001-20 wt.% (III) pref. TiO₂, which can be mixed with a black or coloured pigment. (II) has MFI 190/2.16 = 2-50. The excimer laser is operated with KrF (wavelength 248 nm), XeCl (308

ny bc

RR

73

nm) or XeF (351 nm) as filling gas, and (I) is irradiated through a mask using a focussing lens, pref. on a computer-controlled X-Y table.

USE/ADVANTAGE - Used for producing moulded prods. which can be marked with laser radiation, pref. prods. for the electronics and motor industries, esp. push-buttons or keys, casings and other components (claimed). (I) can be marked with dark-coloured lettering, signs etc. with the aid of a laser, without causing roughening or foaming at the point of incidence.

In an example, a mixt. of 99 pts.wt. polyacetal (98% oxymethylene units, 2% oxyethylene units; MFI 9 g/10 mins.) and 1 pt.wt. Pigment White 6 (RTM:TiO₂) was processed on an extruder and injection moulded to form sheets. The polymer sheet was then irradiated through a mask with an excimer laser at 248 nm (KrF), with pulse energy 0.1-2 Jcm², pulse length 30 nsec. and pulse rate 30 Hz. Black markings were produced at the point of incidence of the beam, with no surface roughening; there is no difference in the depth profile between marked and unmarked points, to an accuracy of + 1 pm.

Dwg.0/0

Title Terms: LASER; MARK; PLASTIC; MOULD; MATERIAL; CONTAIN; POLYACETAL; INORGANIC; PHOTO; ACTIVE; WHITE; PIGMENT; TITANIUM; DI; OXIDE; ADDITIVE; BLACK; COLOUR; PIGMENT

Derwent Class: A25; A35; G06; F55; V03; X25

International Patent Class (Main): C08L-029/14; C08L-059/00

International Patent Class (Additional): B23K-026/00; C08K-003/22

File Segment: CPI; EPI; EngPI



⑬ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 41 43 258 A 1**

⑤① Int. Cl.⁵:
C 08 L 59/00
C 08 K 3/00
C 08 K 3/22
B 23 K 26/00

②① Aktenzeichen: P 41 43 258.4
②② Anmeldetag: 31. 12. 91
④③ Offenlegungstag: 1. 7. 93

DE 41 43 258 A 1

⑦① Anmelder:
Hoechst AG, 6230 Frankfurt, DE

⑦② Erfinder:
Haack, Ulrich, 6146 Alsbach, DE; Heß, Gerhard;
Kurz, Klaus, Dr.; Witan, Kurt, Dr., 6238 Hofheim, DE

⑤④ Laserbeschriftbare Kunststoff-Formmasse, Verfahren zu ihrer Herstellung und Verwendung

⑤⑦ Eine laserbeschriftbare Kunststoff-Formmasse besteht aus einem organischen Polymer, vorzugsweise einem Polyacetal, einem anorganischen, photoaktiven Weißpigment und gegebenenfalls einem weiteren Zusatzstoff. Daraus hergestellte Formteile werden durch Bestrahlung mit einem Excimer-Laser mit einer abriebfesten und dauerhaften dunklen Beschriftung, vorzugsweise einer Schwarzfärbung versehen.

DE 41 43 258 A 1

Die Erfindung betrifft eine Kunststoff-Formmasse, die aus einem Polyacetal-Werkstoff und mindestens einem Weißpigment besteht, ein Verfahren zur Herstellung der beschrifteten Formmasse, sowie die Verwendung einer solchen Kunststoff-Formmasse als Ausgangsmaterial für die Herstellung von geformten Gegenständen, die mit Hilfe von EXCIMER-LASER-Strahlung mit Zeichen versehen werden können.

Es ist bekannt, daß Teile aus Kunststoff mit Zeichen versehen werden, wenn der Kunststoff einen Füllstoff enthält, der sich bei Einwirkung von Energiestrahlung auf die Oberfläche der Teile verfärbt (DE-PS 29 36 926). Als Kunststoffmaterial dient Polyacetal, dem als Füllstoff Ruß oder Graphit zugesetzt wird, vorzugsweise in einer Konzentration von 0,08 bis 0,125 Prozent. Dem Pigment kann noch ein optischer Aufheller beigeigemisch sein, der durch die LASER-Wirkung nicht zerstört wird (DE-PS 30 44 722). Die Kontrastwirkung wird durch eine schaumartige Schmelzzone auf schwarzem Untergrund erzielt. Als Energiestrahlung wird in beiden Veröffentlichungen ein ablenkbarer, fokussierbarer Energiestrahle, vorzugsweise ein Laser-Strahl, genannt, eine nähere Spezifizierung wird nicht gegeben.

Ferner ist ein Verfahren zur Beschriftung von hochmolekularem Material bekannt, das mindestens einen strahlungsempfindlichen, eine Verfärbung verursachenden Zusatzstoff enthält, wobei man als Energiestrahlung LASER-Licht, z. B. Festkörper-Puls-LASER, mit Puls modifizierte Dauerstrich-LASER, Metaldampf-LASER und Halbleiter-LASER, und als Zusatzstoff mindestens ein anorganisches und/oder organisches Pigment und/oder einen polymerlöslichen Farbstoff verwendet (EP-A 190 997). Excimer-Laser werden jedoch nicht verwendet.

Ebenfalls bekannt ist ein Verfahren zur LASER-Beschriftung von hochmolekularem organischen Material, das mindestens einen strahlungsempfindlichen ausbleichbaren Zusatzstoff und mindestens eine weniger strahlungsempfindliche nicht ausbleichende Verbindung enthält. Als gepulste LASER-Lichtquelle wird hier neben einem Excimer-Laser insbesondere ein frequenzverdoppelter Nd:YAG-LASER (Wellenlänge 532 nm) verwendet (EP-A 3 27 508). Es werden hiermit jedoch nur helle oder farbige Schriftzeichen erhalten.

Aufgabe der Erfindung ist die Bereitstellung einer pigmenthaltigen Kunststoff-Formmasse, vorzugsweise einer Polyacetal-Formmasse, die thermoplastisch zu Gegenständen verformt werden kann, welche durch Einwirkung von LASER-Strahlung mit dunkelfarbenen Zeichen versehenbar sind und keine Aufrauung bzw. Aufschäumung an der Auftreffstelle des LASER-Strahles aufweisen.

Die Erfindung betrifft eine Kunststoff-Formmasse, die

- (a) ein Polyacetal-Polymer,
- (b) ein photoaktives Weißpigment und
- (c) gegebenenfalls mindestens einen weiteren Zusatzstoff enthält.

Die Erfindung betrifft ferner ein Verfahren, mit dem eine Kunststoff-Formmasse a), bevorzugt ein Polyacetal-Polymer als Polymerkomponente, die b) ein photoaktives Weißpigment und gegebenenfalls c) einen weiteren Zusatzstoff enthält, mit einem Excimer-Laser bei Wellenlängen von 200 bis 550 nm, vorzugsweise 240 bis

360 und insbesondere 248 bis 351 bestrahlt wird. Die Kunststoff-Formmasse wird als Material zur Herstellung von geformten Gegenständen, die mit Hilfe einer Excimer-Laser-Strahlung mit Zeichen versehen werden können, verwendet.

Die Kunststoff-Formmasse wird durch die Excimer-Laser-Bestrahlung mit einer dunklen Beschriftung, vorzugsweise einer Schwarzfärbung versehen, wobei eine Aufrauung oder eine Aufschäumung an der Auftreffstelle des Laserstrahles vermieden wird. Hierdurch wird eine dauerhafte und abriebfeste Kennzeichnung von Formteilen möglich.

Um eine möglichst abriebfeste und schwarze Beschriftung auf hellem Untergrund zu erzielen, ist als photoaktives Weißpigment beispielsweise Titandioxid geeignet. Weiterhin ist die Verwendung eines EXCIMER-LASERS erforderlich, da mit dessen Wellenlängen (d. h. den entsprechenden Photonen-Energien) eine Schwarzfärbung photoaktiver Weißpigmente erreicht werden kann. Damit keine Beeinflussung der Oberfläche durch die Wechselwirkung des LASER-Strahles mit der Kunststoff-Formmasse stattfindet, muß die Absorption der EXCIMER-LASER-Strahlung nahezu null oder sehr klein sein, weshalb insbesondere Polyacetale geeignete Kunststoffe sind. Durch diese Art der Kennzeichnung ist daher gewährleistet, daß alle wichtigen anwendungstechnischen Werkstoffeigenschaften auch nach der Beschriftung vollständig erhalten bleiben. Weiterhin ist die Auflösung der Zeichen besser als bei Verwendung von CO₂- oder Nd:YAG-LASER, so daß auch sehr kleine Beschriftungen noch gut zu erkennen sind. Mit dem erfindungsgemäß angegebenen Verfahren ist ebenfalls eine sehr klare Kennzeichnung möglich, da durch das Fehlen thermischer Einflüsse bei der Beschriftung ein Ausfransen der Randzonen der Schriftzeichen nicht auftritt. Das Fehlen thermischer Effekte bei dem angegebenen Verfahren erlaubt darüberhinaus ein dimensions- und verzugsfreies Beschriften, beispielsweise an sehr dünnen Formteilen.

Als Basispolymere a) werden die bekannten Polyoxymethylene eingesetzt, wie sie beispielsweise in der DE-A 29 47 490 beschrieben sind. Es handelt sich hierbei im allgemeinen um unverzweigte lineare Polymere, die in der Regel mindestens 80 %, vorzugsweise mindestens 90 % Oxymethyleneinheiten ($-\text{CH}_2\text{O}-$) enthalten. Der Begriff Polyoxymethylene umfaßt dabei sowohl Homopolymere des Formaldehyds oder seiner cyclischen Oligomeren wie Trioxan oder Tetroxan als auch entsprechende Copolymere.

Homopolymere des Formaldehyds oder Trioxans sind dabei solche Polymere, deren Hydroxylendgruppen in bekannter Weise chemisch gegen Abbau stabilisiert sind, z. B. durch Veresterung oder Veretherung.

Copolymere sind Polymere aus Formaldehyd oder seinen cyclischen Oligomeren, insbesondere Trioxan, und cyclischen Äthern, cyclischen Acetalen und/oder linearen Polyacetalen.

Als Comonomere kommen a) cyclische Äther mit 3, 4 oder 5, vorzugsweise 3 Ringgliedern, b) von Trioxan verschiedene cyclische Acetale mit 5 bis 11, vorzugsweise 5, 6, 7 oder 8 Ringgliedern und c) lineare Polyacetale, jeweils in Mengen von 0,1 bis 20, vorzugsweise 0,5 bis 10 Gew.-%, in Frage. Am besten eignen sich Copolymere aus 99,5–95 Gew.-% Trioxan und 0,5 bis 5 Gew.-% einer der vorgenannten Cokomponenten.

Die eingesetzten Polyacetal-Polymere haben im allgemeinen einen Schmelzindex (MF1 190/2,16-Wert) von 2 bis 50.

Das Pigment (b) ist ein photoaktives Weißpigment, das unter dem Einfluß von UV-Licht eine Veränderung der Farbe zeigt. Besonders geeignet hierfür ist Titandioxid, das eine Farbänderung von Weiß nach Schwarz aufweist. Als ebenfalls photoaktiv, d. h. farbverändernd von hell nach dunkel unter dem Einfluß von UV-Licht, erweist sich Antimontrioxid oder Zinkoxid. Der Anteil des Weißpigmentes in der Kunststoff-Formmasse beträgt 0,001 bis 20 Gewichtsprozent, vorzugsweise 0,01 bis 10 Gewichtsprozent; besonders vorteilhaft ist ein Anteil von 0,1 bis 5 Gewichtsprozent, jeweils bezogen auf die Kunststoff-Formmasse.

Die erfindungsgemäße Kunststoff-Formmasse enthält gegebenenfalls noch mindestens einen weiteren Zusatzstoff (c). Dieser Zusatzstoff ist im allgemeinen ein weiteres Pigment; besonders geeignet sind Schwarz- und Buntpigmente. Der Zusatzstoff liegt in der Kunststoff-Formmasse in einer Menge bis 5 Gewichtsprozent, vorzugsweise 0,01 bis 2 Gewichtsprozent, vor.

Je nach Verwendungszweck können der Formmasse noch weitere Stoffe zugefügt werden, beispielsweise Füllstoffe wie Kreide, Glimmer, Talkum, Feldspate, Wollastonit, Aluminiumsilikat, ferner Antioxidantien, Lichtschutzmittel, Flammenschutzmittel, Hitzestabilisatoren, Verstärkungsmittel, wie Glasfasern, oder Verarbeitungshilfsmittel, welche bei der Verarbeitung von Kunststoffen üblich sind.

Die Herstellung der Formmasse gemäß der Erfindung kann nach den üblichen Verfahren erfolgen. So wird z. B. die Weißpigmentkomponente b) und gegebenenfalls die Komponente c) dem Kunststoffmaterial unter Einsatz von Extrudern, Misch- oder Mahlapparaten zugemischt. Die erhaltene Mischung wird dann nach an sich bekannten Verfahren wie Pressen, Gießen, Kalandrieren, Extrudieren oder durch Spritzguß in die gewünschte endgültige Form gebracht.

Die Beschriftung mit dem EXCIMER-LASER mit Licht im ultravioletten Bereich ist mit folgenden Verfahren möglich:

(a) Mit der Maskentechnik erfolgt die Abbildung des Zeichens über eine Maske und eine Fokussierlinse auf das Formteil. Dadurch sind — in Abhängigkeit von der Pulsrate des LASERS — sehr hohe Beschriftungsraten möglich.

(b) Wird der Probekörper auf einem computergesteuerten X-Y-Tisch unter dem Strahl des EXCIMER-LASERS geführt, so ist hiermit die Beschriftung der Probe mit beliebigen Zeichen möglich. Die Geschwindigkeit der Beschriftung ist dann abhängig von der Verfahrensgeschwindigkeit des X-Y-Tisches.

Der EXCIMER-LASER kann vorzugsweise mit den Füllgasen KrF (Wellenlänge 248 nm), XeCl (308 nm) und XeF (351 nm) betrieben werden.

Die Verwendung der Kunststoff-Formmasse gemäß der Erfindung kann zur Beschriftung bzw. Markierung von Formkörpern aus Polyacetal beispielsweise in der Elektronik- und Kraftfahrzeugindustrie erfolgen, z. B. bei der Kennzeichnung von Tasten, Gehäusen und Einzelteilen. Diese geformten Gegenstände können dann mit Hilfe von EXCIMER-LASER-Strahlung problemlos mit Zeichen versehen werden.

Beispiele

1. In einem Extruder (ZSK 28, Firma Werner und

Pfleiderer, Stuttgart, Bundesrepublik Deutschland) wurde ein homogenes Gemisch aus 99 Gewichtsteilen eines Polyacetals (Copolymer aus 98 Gewichtsprozent Oxymethyleneinheiten und 2 Gewichtsprozent Oxyethyleneinheiten mit einem Schmelzindex (MFI 190/2,16) von 9 g/10min (DIN 53 735) und einem Kristallit-schmelzbereich von 164 bis 167°C) und 1 Gewichtsteil eines Weißpigments (Titandioxid, Pigment White 6, C.I. 77 891) hergestellt. Aus der erhaltenen Formmasse wurden durch Spritzgießen plattenförmige Probekörper hergestellt (120 mm 80 mm 2 mm). Die Probekörper wurden der Strahlung eines EXCIMER-LASER's unter folgenden Bedingungen ausgesetzt:

a) die Wellenlänge betrug 248 nm (KrF), b) die Puls-Energien lagen zwischen 0,1 Jcm² und 2,0 Jcm², c) die Puls-länge lag bei 30 nsec und die Pulsrate bei 30 Hz.

Es wurde über eine Maske ein Schriftzeichen auf dem Probekörper abgebildet. Es entstand eine Schwärzung an der Auftreffstelle des LASER's, ohne daß eine Auf-rauhung der Oberfläche beobachtet werden konnte. Der Vergleich im Tiefenprofil von beschrifteten und un-beschrifteten Stellen ergab im Rahmen von ± 1 µm Ge-nauigkeit keine Unterschiede.

2. Beispiel 1 wurde wiederholt, wobei in die Formmas-se zusätzlich noch 0,1 Gewichtsteile Pigment Black 7, C.I. 77 266 eingemischt wurde. Es wurde eine Schwarz-färbung des Schriftbildes ohne Oberflächenaufrauhung erhalten.

3. Analog Beispiel 1 wurde eine Mischung aus 0,1 Gewichtsteilen Pigment White 6 und 0,2 Gewichtsteilen Pigment Black 7 hergestellt und mit dem EXCIMER-LASER beschriftet. Es wurde eine Schwarzfärbung des Schriftbildes ohne Oberflächenaufrauhung erhalten.

4. Analog Beispiel 1 wurde eine Mischung aus 0,7 Gewichtsteilen Pigment White 6 und 0,2 Gewichtsteilen Pigment Brown 24 C.I. 77 310 hergestellt und dem EX-CIMER-LASER beschriftet. Es wurde eine Schwarzfärbung des Schriftbildes ohne Oberflächenaufrauhung er-halten.

Patentansprüche

1. Laserbeschriftbare Kunststoff-Formmasse, be-stehend aus mindestens einem organischen Poly-mer und mindestens einem Pigment, dadurch ge-kennzeichnet, daß (a) das Polymer ein Polyacetal ist, (b) das Pigment ein anorganisches photoaktives Weißpigment ist und (c) die Formmasse gegebe-nenfalls mindestens einen weiteren Zusatzstoff ent-hält.
2. Kunststoff-Formmasse nach Anspruch 1, da-durch gekennzeichnet, daß die Menge des Pig-ments (b) 0,001 bis 20 Gewichtsprozent, bezogen auf die Kunststoff-Formmasse, beträgt.
3. Kunststoff-Formmasse nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Weißpigment Ti-tandioxid ist.
4. Kunststoff-Formmasse nach einem oder mehre-ren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Pigment (b) im Gemisch mit einem Schwarz- oder Buntpigment vorliegt.
5. Kunststoff-Formmassen nach einem oder mehre-ren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Polyacetal einen Schmelzindex (MFI 190/2,16) von 2 bis 50 aufweist.
6. Verfahren zur Herstellung einer beschrifteten Kunststoff-Formmasse, dadurch gekennzeichnet, daß eine Kunststoff-Formmasse aus

- a) einem organischen Polymer,
 - b) einem photoaktiven Weißpigment und gegebenenfalls
 - c) einem weiteren Zusatzstoff mit einem Excimer-Laser bei Wellenlängen im ultravioletten Bereich von 200 bis 550 nm bestrahlt wird. 5
7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß das organische Polymer a) ein Polyacetal ist.
8. Verfahren nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Excimer-Laser mit den Füllgasen KrF (Wellenlänge 248 nm), XeCl (308 nm) oder XeF (351 nm) betrieben wird. 10
9. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Bestrahlung mit dem Excimer-Laser mit der Maskentechnik über eine Maske und einer Fokussierlinse erfolgt. 15
10. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Bestrahlung auf einem computergesteuerten X-Y-Tisch erfolgt. 20
11. Verwendung der Kunststoff-Formmasse gemäß Anspruch 1 als Material zur Herstellung von geformten Gegenständen, die mit Hilfe von LASER-Strahlung mit Zeichen versehen werden. 25
12. Verwendung nach Anspruch 11 zur Herstellung von Formkörpern aus Polyacetal für die Elektronik- und Kraftfahrzeugindustrie.
13. Verwendung nach Anspruch 11 oder 12 in Form von Tasten, Gehäusen und Einzelteilen. 30

35

40

45

50

55

60

65